



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 318 726
A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 88118530.0

(51) Int. Cl. 4: B25B 27/14

(22) Anmeldetag: 07.11.88

(33) Priorität: 30.11.87 DE 3740560

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.06.89 Patentblatt 89/23

(64) Benannte Vertragsstaaten:
DE ES FR GB IT SE

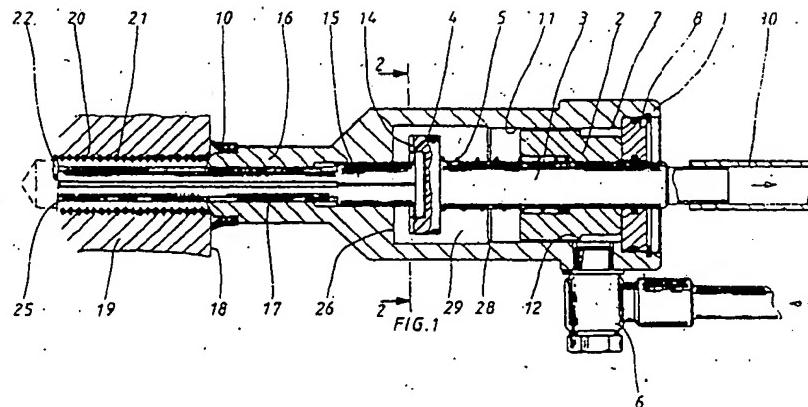
(71) Anmelder: Böllhoff & Co, GmbH & Co KG
Archimedesstrasse 1-4
D-4800 Bielefeld 14(DE)

(72) Erfinder: Kobusch, Klaus
Torstichweg 8
D-4800 Bielefeld 1(DE)
Erfinder: Benesch, Miroslav
Heidekämpfstrasse 10
D-4800 Bielefeld 14(DE)
Erfinder: Dirkschnieder, Klaus
Am Fahrenstau 43
D-4815 Schloss Holte(DE)

(74) Vertreter: Hauck, Hans, Dipl.-Ing. et al
Mozartstrasse 23
D-8000 München 2(DE)

(60) Werkzeug zum Entfernen des Einbauzapfens eines Drahtgewindegemeinsatzes.

(57) Zum Entfernen des Einbauzapfens eines Drahtgewindegemeinsatzes ist ein Werkzeug mit einem verschiebbaren Rohr vorgesehen, das in den Drahtgewindegemeinsatz eingeschoben wird. Durch eine auf das Rohr ausgeübte Schlagwirkung eines Kolbens wird der Zapfen abgebrochen und von einem zwischen dem Einsatz und dem Rohr eingeführten Luftstrom durch das Innere des Rohres ausgetragen.



EP 0 318 726 A2

Werkzeug zum Entfernen des Einbauzapfens eines Drahtgewindegemeinsatzes

Die Erfindung betrifft ein Werkzeug zum Entfernen des Einbauzapfens eines Drahtgewindegemeinsatzes gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 1.

Derartige Drahtgewindegemeinsätze dienen zum Auskleiden von Innengewinden in Teilen, deren Baustoff zu weich ist, um einem Bolzen aus hartem Material genügend Halt zu geben oder wiederholtes Ein- und Ausschrauben ohne Verletzung des Innengewindes zu gestatten. Die Einsätze in Form einer Drahtspule werden gewöhnlich mit größerem Durchmesser hergestellt, als dem Durchmesser des auszukleidenden Innergewindes entspricht, damit sie sich unter eigener Federkraft fest in die Gewindegänge einbetten. Die Einsätze müssen deshalb vor oder während des Einsetzens zusammengezogen, d.h. im Durchmesser verkleinert werden. Hierzu ist es bekannt (DE-PS 10 85 381), das Ende der beim Einsetzen in das Innengewinde führenden Windung der Drahtspule nach innen umzubiegen und so einen Einbauzapfen zu bilden, der von innen von einem vom anderen Ende der Drahtspule her eingebrachten geschlitzten, stabförmigen Werkzeug erfaßt wird. Das von dem Werkzeug ausgeübte Drehmoment bewirkt ein Zusammenziehen der führenden Windungen der Drahtspule, die so in das Innengewinde eingeschraubt wird.

Soll in den Gewindegemeinsatz ein durchgehender Bolzen eingeschraubt werden, so muß der Einbauzapfen entfernt werden. Um das Abbrechen des Einbauzapfens zu erleichtern, ist am Ende der führenden Windung eine Sollbruchstelle in Form einer Kerbe vorgesehen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Werkzeug zum Abbrechen und Entfernen des Einbauzapfens insbesondere aus Sackbohrungen so auszubilden, daß die Einbauzapfen schnellstmöglich und zuverlässig entfernt werden.

Die genannte Aufgabe ist erfindungsgemäß durch die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angeführten Merkmale gelöst.

Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen gekennzeichnet.

Erfindungsgemäß wird der bereits abgetrennte Einbauzapfen von einem Luftstrom durch ein in die eingeschraubte Drahtspule eingeführtes Rohr abgesaugt. Der Luftstrom tritt durch einen Ringspalt zwischen dem Außenumfang des Rohres und dem Innenumfang des Gewindegemeinsatzes in die Grundbohrung ein, wird am Boden der Grundbohrung umgelenkt und strömt durch das Rohrinnere nach außen, wobei der Zapfen sicher mitgenommen wird. Vorzugsweise kann das in den Einsatz eingebrachte Rohr einen Querschnitt aufweisen, der es

erlaubt, möglichst viel Druckluft in kurzer Zeit zuzuführen. So kann insbesondere der Außenumfang des Rohres eine von einem Kreis abweichende Gestalt haben, um den Zuflußquerschnitt für die Druckluft zu vergrößern. Insbesondere kann die Außenseite des Rohres mit axialen Nuten versehen sein oder mehrfach abgeflacht sein. Die Innenwandung des Rohres ist vorzugsweise kreisförmig, um das Absaugen des Zapfens zu erleichtern. Hierzu soll der Einbauzapfen eine möglichst kurze Länge aufweisen.

In einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung dient das Rohr zusätzlich zum Abschlagen des Einbauzapfens. Ferner dient die zum Absaugen erforderliche Druckluft auch zur Betätigung des Werkzeuges für das Abschlagen des Zapfens. Hierzu wird von der Druckluft zunächst ein Kolben betätigt, der die Schlagwirkung auslöst, worauf ein Weg für die Druckluft freigegeben wird, um diese in die Grundbohrung zu führen. Auf diese Weise wird die Arbeitsgeschwindigkeit des Werkzeuges wesentlich erhöht.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist nachstehend anhand der Zeichnung näher erläutert. Es zeigt:

Figur 1 einen Axialschnitt durch ein Ausführungsbeispiel des Werkzeuges und

Figur 2 einen Schnitt längs der Linie 2-2 in Figur 1.

Figur 3 eine Draufsicht auf das führende Ende des Drahtgewindegemeinsatzes mit Einbauzapfen.

In Figur 1 besteht das Werkzeug aus einem Gehäuse 1, einem Kolben 2, einem Rohr 3, einem auf dem Rohr befestigten Flansch 4, einer zwischen dem Flansch 4 und dem Kolben 2 angeordneten Feder 5, einem Druckluftanschluß 6 für einen Zylinderraum 7, einen den Zylinderraum 7 abschließenden, mit dem Gehäuse 1 dichtend und lösbar verbundenen Deckel 8 und einer Gummimuffe 10 an der vorderen Stirnseite des Gehäuses 1.

Der Ringkolben 2 ist auf dem Rohr 3 verschiebbar geführt und gleitet in der Bohrung 11 des Gehäuses 1. Der Ringkolben 2 weist eine Schulter 12 auf.

Der Flansch 4 ist auf dem Rohr 3 befestigt und ist auf seiner dem Ringkolben 2 abgekehrten Seite mit radialen Nuten 14 versehen. Diese Nuten 14 münden an ihrem radial inneren Ende in insbesondere aus Figur 2 ersichtliche Abflachungen 15 des Rohres 3. Das Rohr 3 ist im Bereich des vorderen Endes 16 des Gehäuses 1 in der Bohrung 17 geführt.

Mit einer Gummimuffe 10 wird das Werkzeug abdichtend auf die Oberfläche 18 eines Werkstückes 19 aufgesetzt, in dessen Innenbohrung 20 ein Drahtgewindeeinsatz 21 eingesetzt ist. Das beim Einführen fühlende Ende des Drahtgewindeeinsatzes 21 ist gemäß Figur 3 abgebogen und bildet einen Einbauzapfen 22, der möglichst kurz ist und bereits in einem Abstand von der Mittelachse des Einsatzes endet. Eine Sollbruchstelle in Form einer Kerbe 23 ist vorgesehen, um das Abbrechen des Einbauzapfens 22 zu erleichtern. Die vordere Stirnkante 25 des Rohres 3 dient zum Abschlagen des Einbauzapfens.

Die Wirkungsweise ist wie folgt: Das Werkzeug wird auf das Werkstück 19 aufgesetzt, wobei die Gummimuffe 10 eine Abdichtung bewirkt. Das Rohr 3 ist gegenüber dem Gehäuse 1 frei verschiebbar, und wird von der Feder 5 nach vorne gedrückt und gelangt in Anlage an den Einbauzapfen 22. Hierauf wird Druckluft über den Anschluß 6 in die Kammer 7 geführt. Der Ringkolben 2 wird beschleunigt und schlägt mit hoher Geschwindigkeit auf den Flansch 4, der so mit dem Rohr 3 zusammen einen axialen Vorschub mit hoher Geschwindigkeit erhält, wodurch von der Stirnkante 25 des Rohres 3 der Zapfen 22 abgeschlagen wird. Diese Bewegung ist beendet, sobald der Flansch 4 in Anlage an die Stirnwand 26 des Gehäuses gelangt ist.

Sobald der Ringkolben 2 mit seiner Schulter 12 den Absatz 28 im Gehäuse 1 überfährt, kann die Druckluft aus der Kammer 7 in den Raum 29 übertreten und gelangt über die radialen Nuten 14 im Flansch 4 auf die Außenseite des Rohres 3 und über die in axialer Richtung verlaufenden Abflachungen 15 des Rohres aus dem vorderen Ende 16 des Gehäuses aus. Darauf tritt der Luftstrom in den Ringspalt zwischen dem Gewindeeinsatz 21 und der Außenseite des Rohres 3 ein, wird am Ende der Bohrung umgelenkt und wird unter Mitnahme des abgeschlagenen Zapfens 22 durch das Innere des Rohres 3 nach außen geblasen. An dem Ende des Rohres 3 kann beispielsweise ein Schlauch 30 zum Entsorgen der abgeschlagenen Zapfen angeschlossen sein.

Durch einen kurzzeitigen Druckluftstoß wird somit der Kolben 2 betätigt und der abgeschlagene Zapfen ausgeblasen. Anschließend kehrt der Kolben 2 mittels der Feder 5 wieder in die dargestellte Ausgangslage zurück. Die Länge des Rohres 3 zwischen dem Flansch 4 und dem abzuschlagenden Zapfen muß so gewählt sein, daß der Hub des Rohres ausreicht, den Zapfen sicher abzuschlagen.

Ansprüche

5. 1. Werkzeug zum Entfernen des Einbauzapfens eines Drahtgewindeeinsatzes, dadurch gekennzeichnet, daß ein axial in den Drahtgewideeinsatz einführbares Rohr (3) vorgesehen ist, durch welches der abgetrennte Einbauzapfen mittels eines Luftstromes aus dem Grundlochbereich entfernt ist.
10. 2. Werkzeug nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Einbauzapfen mittels der Stirnfläche des Rohres (3) abgeschlagen wird.
15. 3. Werkzeug nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Luftstrom durch einen Ringspalt zwischen dem Rohr (3) und dem Drahtgewideeinsatz (21) einführbar ist.
20. 4. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohr (3) in einer Bohrung (17) eines Gehäuses (1) geführt ist, das an dem Austrittsende des Rohres mit einer Dichtmuffe (10) versehen ist.
25. 5. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Bohrung (17) und dem Außendurchmesser des Rohres (3) axiale Durchtrittskanäle für den Luftstrom vorgesehen sind.
30. 6. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (1) als Zylinder ausgebildet ist und das Rohr (3) einen Flansch (4) aufweist, der zum Abschlagen des Einbauzapfens von einem Kolben (2) verschiebbar ist.
35. 7. Werkzeug nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Kolben (2) ein Ringkolben ist, der auf dem Rohr (3) verschiebbar ist.
40. 8. Werkzeug nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kolben druckluftbetätigt ist.
45. 9. Werkzeug nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem Ringkolben (2) und dem Flansch (4) ein Abstand vorgesehen ist.
50. 10. Werkzeug nach einem der Ansprüche 5 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß nach Ausführen der Schlägungsbewegung des Rohres (3) der Luftstrom aus dem den Kolben (2) aufnehmenden Zylinder (1) am Kolben vorbei in axiale Durchtrittskanäle und in den Ringspalt gelangt.
55. 11. Werkzeug nach einem der Ansprüche 5 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Endstellung des Rohres (3) durch den am Gehäuse in Anlage geratenen Flansch (4) des Rohres bestimmt ist.
12. Werkzeug nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß der Flansch Nuten (14) für den Durchtritt des Luftstroms aufweist.

13. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Durchtrittskanäle zwischen dem Rohr (3) und dem Gehäuse als Abflachungen des Rohres (3) ausgebildet sind.

14. Werkzeug nach einem der Ansprüche 5 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Ringkolben (2) und dem Flansch (4) eine Feder (5) eingesetzt ist.

15. Drahtgewindesteinsatz zur Verwendung mit dem Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß der Einbauzapfen (22) wesentlich kürzer als der Innendurchmesser des Rohres (3) ist.

5

10

15

20

25

30

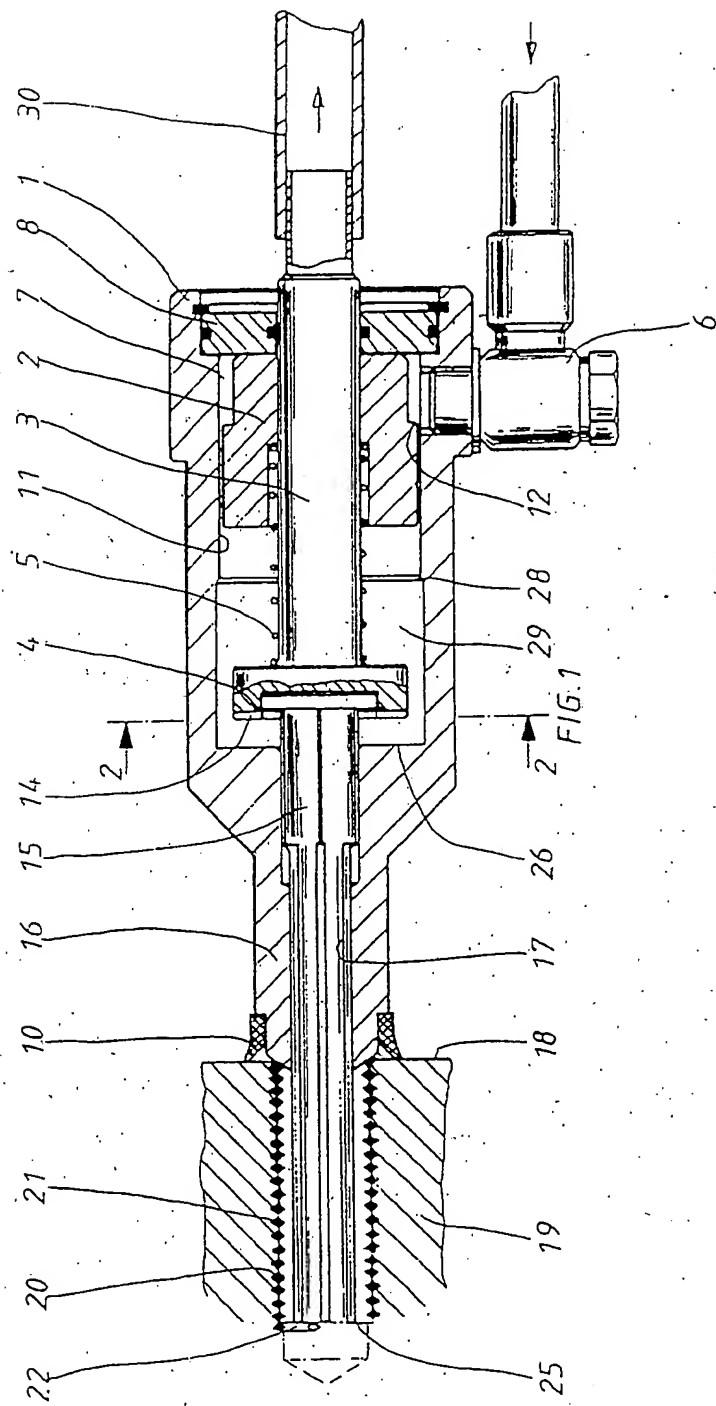
35

40

45

50

55



EP 0 318 726 A2

